



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



Veröffentlichungsnummer: **0 422 651 A2**

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 90119517.2

51 Int. Cl.⁵: G05B 19/18, G05B 19/407

22 Anmeldetag: 11.10.90

30 Priorität: 11.10.89 DE 3933993

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
17.04.91 Patentblatt 91/16

84 Benannte Vertragsstaaten:
CH FR GB IT LI

71 Anmelder: GILDEMEISTER AUTOMATION
GMBH
Max Müller Strasse 24
W-3000 Hannover 1(DE)

72 Erfinder: Eckhart, Volker, Dr. Ing.
Breitscheidstrasse 16

W-3300 Braunschweig(DE)
Erfinder: Nolting, Klaus
Liebigstrasse 7
W-3000 Hannover 1(DE)

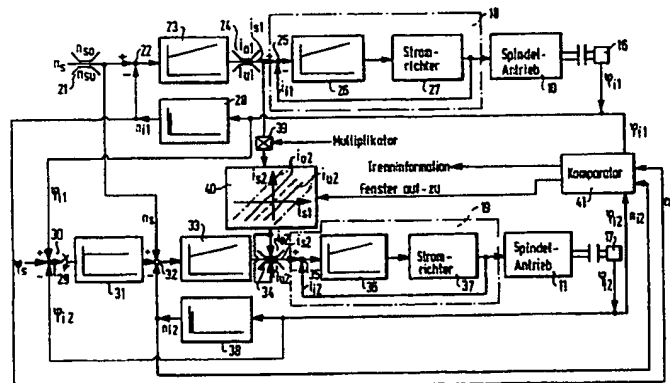
74 Vertreter: Schmidt-Evers, Jürgen, Dipl.-Ing. et
al
Patentanwälte Dipl.-Ing. H. Mitscherlich
Dipl.-Ing. K. Guschmann Dipl.-Ing.
Dr.rer.nat. W. Körber Dipl.-Ing. J.
Schmidt-Evers Dipl.-Ing. W. Melzer
Dipl.-Phys.Dr.rer.na
t. R. Schulz, Postfach 260132, D-8000
München 26(DE)

54 Verfahren zum spanenden Bearbeiten eines Werkstückes sowie entsprechende Werkzeugmaschine.

57 Eine Werkzeugmaschine mit zwei Spindeln, zwischen die ein Werkstück einspannbar ist, weist zwei Drehzahl-Regelkreise für den Antrieb 10, 11 der beiden Spindeln auf. Jeder der beiden Drehzahl-Regelkreise enthält einen untergeordneten Drehmoment-Regelkreis 25, 26, 27. Die beiden Drehzahl-Regelkreise sind über eine Stellwert-Fensterschaltung 40 miteinander verbunden, welche eine Variation des Drehzahl-Stellwertes bzw.

Drehmoment-Sollwertes i_{s2} des einen Drehzahl-Regelkreises nur in veränderbaren Grenzen zuläßt, die von dem Drehzahl-Stellwert bzw. Drehmoment-Sollwert i_{s1} des anderen Drehzahl-Regelkreises abhängen. Die Grenzen bilden ein Toleranzband, welches bei Nichtsynchronlauf der beiden Spindeln weit und bei Synchronlauf eng gewählt wird.

FIG. 2



EP 0 422 651 A2

VERFAHREN ZUM SPANENDEN BEARBEITEN EINES WERKSTÜCKES SOWIE ENTSPRECHENDE WERKZEUGMASCHINE.

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum spanenden Bearbeiten eines Werkstückes in einer Werkzeugmaschine, bei dem das Werkstück zwischen zwei separat angetriebenen, drehzahlgeregelten Spindeln einspannbar ist.

Aus der DE-OS 38 12 642 ist eine Drehmaschine mit zwei einander zugewandten Werkstückspindeln bekannt. Die Spanneinrichtungen an diesen Werkstückspindeln können zum Bearbeiten oder zum Transport Werkstücke gleichzeitig an gegenüberliegenden Enden spannen.

Es ist außerdem bekannt, ein in einer ersten Spindel vorbearbeitetes Stangenende in der Spanneinrichtung der gegenüberliegenden Werkstückspindel einzuspannen und das bearbeitete Stangenende von der Werkstoffstange abzutrennen. Sowohl die unmittelbare Übergabe eines Werkstücks von einer Werkstückspindel zur anderen als auch die Bearbeitung eines von beiden Werkstückspindeln gehaltenen Werkstücks bedingen den Antrieb beider Spindeln mit Synchrondrehzahl. In vielen Fällen muß das Werkstück wegen der Außenkontur und wegen der nachfolgenden Bearbeitung in bestimmter Drehlage ergriffen werden. Dazu werden die Werkstückspindeln nicht nur mit Synchrondrehzahl, sondern auch in bestimmter Phasenlage angetrieben. Von den Spindeln erfolgt eine Rückmeldung der Drehzahl und der Phasenlage an die NC-Steuerung. Daraus ist abzuleiten, daß für jede Spindel ein Drehzahlregelkreis und ein Phasenregelkreis vorgesehen ist. Ferner ist vorgesehen, daß die NC-Steuerung den einen Spindeltrieb so steuern kann, daß er nur mit der Hälfte des Nenndrehmomentes der anderen Spindel arbeitet. Dies deshalb, um Rückwirkungen auf die andere Spindel zu vermeiden und ein auf das Werkstück ausgeübtes Torsionsmoment zu verringern. Hinweise, wie die Regelkreise im einzelnen ausgebildet sind und in welcher Weise sie zusammenwirken, sind der Druckschrift nicht zu entnehmen. Insbesondere ist nicht das Problem angesprochen, welches sich hinsichtlich der Wirkung der Regelkreise auf das Werkstück ergibt, wenn die beiden Spindeln durch das Werkstück mechanisch miteinander gekoppelt sind. In diesem Fall können nämlich die Antriebe der beiden Spindeln durch die integralen Anteile in den Regelkreisen gegeneinander arbeiten und trotz des reduzierten Drehmomentes des einen Spindeltriebes eine Torsionswirkung auf das Werkstück ausüben, mit der Folge, daß dieses an einer geschwächten Stelle brechen kann. Diese Gefahr besteht insbesondere beim Abstechen eines Werkstückes. Durch die Torsion kann es vor dem vollendeten Abstechvorgang zu einem Bruch der bereits

geschwächten Abstechstelle kommen, so daß die abgestochenen Teile des Werkstückes einen unerwünschten Butzen aufweisen.

5 Nach der DE-PS 36 18 349 ist ferner eine Prüfeinrichtung zur Überprüfung eines Abstechvorganges an einem Werkstück bekannt, das zwischen zwei Spindeln eingespannt ist. Bei dem Antrieb jeder der beiden Spindeln sind die Drehzahl, der Drehwinkel und das Drehmoment geregelt. Um nun festzustellen, ob am Ende eines für den Abstechvorgang vorgegebenen Zeitintervalls der Abstechvorgang erfolgreich durchgeführt wurde, d.h. zwischen den beiden Spindeln keine mechanische Verbindung mehr besteht, wird ein Sollwert (Drehzahl, Drehwinkel oder Drehmoment) für den einen Spindeltrieb geändert und bei dem anderen Spindeltrieb festgestellt, ob die Differenz zwischen dem entsprechenden Soll- und Istwert größer als ein vorgegebener Mindestwert ist.

20 Wenn dieser Mindestwert überschritten wird, so ist dies ein Anzeichen für eine mechanische Verbindung zwischen den Spindeln, d.h. für einen noch nicht vollendeten Abstechvorgang, und es wird in diesem Fall ein Fehlersignal erzeugt.

25 Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, das Zusammenwirken der Regelkreise für die Antriebe der beiden Spindeln, die zeitweilig durch das Werkstück mechanisch miteinander verbunden sind, zu verbessern.

30 Ausgehend von dem eingangs beschriebenen Verfahren besteht die erfindungsgemäße Lösung darin, daß Änderungen der Drehzahlregler-Stellwerte für die eine Spindel nur innerhalb eines Toleranzbandes zugelassen werden, welches durch oberhalb und unterhalb der Drehzahlregler-Stellwerte für die andere Spindel gelegene veränderbare Grenzen vorgegeben wird, und daß das Toleranzband bei Nichtsynchronlauf der Spindeln breit und bei Synchronlauf schmal eingestellt wird.

40 Der erfindungsgemäßen Lösung liegt folgende Überlegung zugrunde: Damit das Werkstück zwischen den beiden Spindeln eingespannt werden kann, müssen diese drehzahlsynchron laufen. Damit die zunächst mechanisch nicht durch das Werkstück verbundenen Spindeln synchron laufen können, müssen beide Drehzahl-Regelkreise unabhängig oder zumindest weitgehend unabhängig voneinander arbeiten können, wobei ihnen der gleiche Drehzahl-Sollwert zugeführt wird. In diesem Fall muß das Toleranzband also breit sein. Wenn die beiden Spindeln synchron laufen, kann das beidseitige Einspannen des Werkstückes erfolgen. Die dadurch bewirkte mechanische Verbindung zwischen den Spindeln sorgt zwangsläufig für eine

gleiche Drehzahl der Spindeln. Da die Drehzahl-Regelkreise jedoch integrale Anteile enthalten, die in der Realität, wenn auch geringfügig, voneinander abweichen, kommt es nach einiger Zeit in beiden Drehzahl-Regelkreisen zu unterschiedlichen Regelbedingungen, die letztlich dazu führen, daß die Antriebe für die beiden Spindeln zunehmend voneinander abweichende Drehmomente auf das Werkstück ausüben. Um dem entgegenzuwirken, wird das Toleranzband nach Erreichen des Synchronlaufes schmal gemacht. Das bedeutet, daß eine Regelung des einen Drehzahl-Regelkreises nur noch in engen Grenzen möglich ist. Stößt der Drehzahlregler-Stellwert dieses einen Regelkreises an die obere oder untere Grenze, so übernimmt dieser eine Regelkreis automatisch den entsprechenden Drehzahlregler-Stellwert des anderen Regelkreises.

Gemäß einer zweckmäßigen Ausgestaltung bzw. Weiterbildung der Erfindung kann zusätzlich das Drehmoment beider Spindeln geregelt werden, wobei der Drehzahlregler-Stellwert für jede der beiden Spindeln als Drehmoment-Sollwert für die betreffende Spindel verwendet wird. Bei engem Toleranzband werden demnach die Antriebe beider Spindeln so geregelt, daß sie gleiches oder nahezu gleiches Drehmoment haben. Auf diese Weise wird ein auf das Werkstück wirkendes Torsionsmoment vermieden.

Die Grenzen des Toleranzbandes werden in einfacher Weise so gewählt, daß sie eine lineare Funktion zwischen den Drehzahlregler-Stellwerten für die beiden Spindeln bilden. Es ist aber auch möglich, für das Verhältnis zwischen den beiden Drehzahlregler-Stellwerten eine nichtlineare Funktion vorzusehen.

Das Verhältnis der Drehzahlregler-Stellwerte für die beiden Spindeln kann gemäß einer anderen Weiterbildung der Erfindung zumindest dann, wenn das Werkstück zwischen beiden Spindeln eingespannt ist und bearbeitet wird, zwecks Schnittkraftaufteilung auf beide Spindeln von Eins verschieden gewählt werden. Auf diese Weise wird unter der Voraussetzung einer zusätzlichen Drehmomenten-Regelung der Spindeln gewährleistet, daß die Spindeln mit unterschiedlichen Drehmomenten angetrieben werden können derart, daß derjenige Teil des zwischen den beiden Spindeln eingespannten Werkstückes, gegen den die Werkzeugschneide gerichtet ist, mit einem größeren Drehmoment beaufschlagt wird als der andere Teil, mit der Folge, daß ein Bruch eines zwischen diesen beiden Teilen gelegenen geschwächten Bereiches infolge eines Torsionsmomentes vermieden wird. Im Fall des Abstechens kann das Drehmoment für die eine Spindel sogar Null oder nahezu Null gewählt werden. Auf diese Weise ist ein butzenloses Abstechen möglich.

Gemäß einer anderen Weiterbildung (s. Anspruch 5) des erfindungsgemäßen Verfahrens, der selbständige erfinderische Bedeutung beigemessen wird, wird vorgeschlagen, daß zusätzlich der Drehwinkel zumindest einer Spindel regelbar ist und daß dem Drehwinkel-Sollwert für diese Spindel zur Bildung der Drehwinkel-Regelabweichung neben dem Drehwinkel-Istwert dieser Spindel der Drehwinkel-Istwert der anderen Spindel aufgeschaltet wird derart, daß sich die Drehwinkel-Regelabweichung aus der Abweichung der Differenz der Drehwinkel-Istwerte der beiden Spindeln von dem Drehwinkel-Sollwert für die eine Spindel ergibt.

Diese Drehwinkel-Regelung erlaubt es, vor der Übernahme eines Werkstückes im Winkelsynchronlauf eine Verdrehung der Spannfutter relativ zueinander vorzugeben, um beispielsweise ein unsymmetrisches Werkstück lagerichtig zu erfassen. Ferner erlaubt es diese Drehwinkel-Regelung, in eine vorbearbeitete außermittige Bohrung, die an einem von der Hauptspindel gehaltenen Werkstück hergestellt wurde, von der Rückseite ein Gewinde zu schneiden, da die genaue Lage der Bohrung mit Hilfe der erwähnten Drehwinkel-Regelabweichung ermittelt werden kann.

Nach dem Schließen der Spannfutter im Winkelsynchronlauf kann eine bleibende Drehwinkel-Regelabweichung vorliegen. Dieser Drehwinkelversatz, der sich bei einer anschließenden rückwärtigen Bearbeitung als Maßfehler auswirken würde, kann von der Steuereinheit erfaßt werden. Dazu wird für einen bestimmten Zeitraum überprüft, ob die Änderungen der Regelabweichung innerhalb vorgegebener Grenzen bleiben, d.h. ob ein stationärer Winkelfehler vorliegt. Der gemessene Winkel kann nach der Übernahme des Werkstückes vor der anschließenden Bearbeitung korrigiert werden.

Der Drehwinkel-Stellwert kann der aus Drehzahl-Istwert und Drehzahl-Sollwert ermittelten Drehzahl-Regelabweichung des einen Drehzahl-Regelkreises aufgeschaltet werden.

Ein anderer weiterbildender Aspekt (s. Anspruch 7) der Erfindung, dem ebenfalls selbständige erfinderische Bedeutung beigemessen wird, besteht darin, daß zwecks Feststellung der Trennung der mechanischen Verbindung beider Spindeln, insbesondere eines vollendeten Abstechvorgangs an dem zwischen beiden Spindeln eingespannten Werkstückes geprüft wird, ob die Differenz der Drehzahl-Istwerte der beiden Spindeln einen vorgegebenen Grenzwert überschreitet. Diese Methode kann noch dadurch verfeinert werden, daß zusätzlich geprüft wird, ob die Differenz der Drehwinkel-Istwerte einen bestimmten Grenzwert überschreitet. Auf diese Weise kann auch festgestellt werden, wann ein Abstechvorgang abgeschlossen ist.

Die Erfindung betrifft ferner eine Werkzeugmaschine zum spanenden Bearbeiten eines zwischen

zwei Spindeln einspannbaren Werkstückes zum Ausführen des vorstehend beschriebenen Verfahrens, deren erfindungsgemäße Ausbildung aus dem Anspruch 9 entnehmbar ist.

Ausgestaltungen dieser Werkzeugmaschine sind in den Ansprüchen 10 bis 18 angegeben, wobei der Ausführungsform nach Anspruch 16 selbständige erfinderische Bedeutung beigemessen wird.

Ein Ausführungsbeispiel der Erfindung ist nachfolgend anhand der Zeichnung beschrieben.

Es zeigen

Fig. 1 eine schematische Ansicht zweier Werkstückspindeln mit Spindeltrieb und NC-Steuereinheit,

Fig. 2 ein Blockschaltbild der einzelnen Regelkreise.

In Fig. 1 ist eine Hauptspindel 1 einer nicht dargestellten Drehmaschine und eine Gegenspindel 2 gezeigt.

Der Hauptspindel 1 und die Gegenspindel 2 sind in Spindelkästen 3 und 4 gelagert, von denen mindestens einer in Spindelachsrichtung verschieblich ist. Die Gegenspindel 2 kann auch eine im Werkzeugträger der Drehmaschine gelagerte Hilfsspindel sein. An der Hauptspindel 1 und der Gegenspindel 2 sind je ein Spannfutter 5, 6 befestigt, die von Spannzylindern 7, 8 geöffnet und geschlossen werden können. In dem dargestellten Beispiel wird ein Werkstück 9 von beiden Spannfuttern 5, 6 gehalten.

Die Hauptspindel 1 und die Gegenspindel 2 werden von je einem Spindeltrieb 10, 11 über Riementriebe 12, 13 rotierend angetrieben. Über je einen weiteren Zahnriemen 14, 15 sind die Werkstückspindeln 1, 2 mit Drehwinkelgebern 16, 17 verbunden, die Drehlagen der Werkstückspindeln 1, 2 an eine NC-Steuereinheit 20 melden. Die Steuereinheit 20 enthält wesentliche Teile von zwei Drehzahl-Regelkreisen, von denen jeder zur Drehzahl-Regelung eines der beiden Spindeltriebe 10, 11 dient.

Jeder der beiden Drehzahl-Regelkreise enthält einen Umrichter 18, 19, der selbst einen untergeordneten Drehmomenten-Regelkreis bildet.

Die in Fig. 2 genauer dargestellte Regelungschaltung ist im wesentlichen Teil der NC-Steuereinheit (20) in Fig. 1. Sie weist zwei Drehzahl-Regelkreise auf, denen ein gemeinsamer Drehzahl-Sollwert n_s zugeführt wird. Der gemeinsame Drehzahl-Sollwert n_s wird in einem Begrenzer 21 auf zulässige Werte $n_{s\ o}$, $n_{s\ u}$ begrenzt und dann der Vergleichsstelle 32 des einen Drehzahl-Regelkreises sowie der Vergleichsstelle 22 des anderen Drehzahl-Regelkreises zugeführt.

Zunächst soll der andere Drehzahl-Regelkreis erläutert werden. Der Vergleichsstelle 22 wird neben dem Drehzahl-Sollwert n_s der Drehzahl-Istwert $n_{i\ 1}$

zugeführt. Die Vergleichsstelle 22 bildet daraus eine Regelabweichung, welche dem Drehzahlregler 23 zugeführt wird. Der von dem Regler 23 erzeugte Drehzahl-Stellwert ($i_{s\ 1}$ wird in einem Begrenzer 24 auf zulässige Werte $i_{o\ 1}$, $i_{u\ 1}$ begrenzt und der Vergleichsstelle 25 eines Drehmoment-Regelkreises zugeführt, welcher in dem Umrichter 18 enthalten ist. Der Vergleichsstelle 25 wird außerdem der Drehmoment-Istwert $i_{i\ 1}$ zugeführt. Die von der Vergleichsstelle 25 erzeugte Regelabweichung wird einem Drehmoment-Regler 26 zugeführt, dessen Ausgangssignal die Phase eines Stromrichters 27 steuert. Das Ausgangssignal des Stromrichters 27, das dem Ankerstrom des nachfolgenden Spindeltriebes 10 und damit dem Ist-Drehmoment des Spindeltriebes 10 entspricht, wird als Drehmoment-Istwert $i_{i\ 1}$ verwendet. Mit dem Spindeltrieb 10 ist, wie in Fig. 1 gezeigt, ein Drehwinkelgeber 16 gekuppelt, der einen Drehwinkel-Istwert $\phi_{i\ 1}$ erzeugt, welcher einem Differenzierer 28 zugeführt wird. Der Differenzierer erzeugt aus dem Drehwinkel-Istwert $\phi_{i\ 1}$ durch Differenzieren den Drehzahl-Istwert $n_{i\ 1}$. Zu bemerken ist, daß der von dem Drehzahl-Regler (23) erzeugte Stellwert $i_{s\ 1}$ als Drehmoment-Sollwert für den untergeordneten Drehmoment-Regelkreis 25, 26, 27 verwendet wird.

Der vorstehend erwähnte "eine" Drehzahl-Regelkreis weist eine Vergleichsstelle 32 auf, welcher der beiden Drehzahl-Regelkreisen gemeinsame Drehzahl-Sollwert n_s sowie der entsprechende Drehzahl-Istwert $n_{i\ 2}$ zugeführt wird. Ferner wird dieser Vergleichsstelle 32 der Stellwert eines später noch erläuterten Drehwinkel-Reglers 31 zugeführt. Die von der Vergleichsstelle 32 gebildete Regelabweichung wird einem Drehzahl-Regler 33 zugeführt. Der von diesem erzeugte Stellwert $i_{s\ 2}$ wird in einem Begrenzer 34 auf einen oberen Grenzwert $i_{o\ 2}$ und einen unteren Grenzwert $i_{u\ 2}$ begrenzt. Die beiden Grenzwerte sind, wie nachfolgend noch erläutert, veränderbar. Der so begrenzte Drehzahlregler-Stellwert $i_{s\ 2}$ wird der Vergleichsstelle 35 eines untergeordneten Drehmoment-Regelkreises zugeführt, der in dem Umrichter 19 enthalten ist.

Auch hier bildet also der Drehzahlregler-Stellwert $i_{s\ 2}$ gleichzeitig den Drehmoment-Sollwert für den Drehmoment-Regelkreis. Der Vergleichsstelle 35 des Drehmoment-Regelkreises wird außerdem der Drehmoment-Istwert $i_{i\ 2}$ zugeführt. Die Vergleichsstelle 35 bildet daraus eine Regelabweichung, welche einem Drehmoment-Regler 36 zugeführt wird. Dessen Ausgangssignal dient zur Phasensteuerung eines Stromrichters 37. Der vom Stromrichter 37 erzeugte Ausgangsstrom wird dem Spindeltrieb 11 zugeführt und gleichzeitig als Drehmoment-Istwert $i_{i\ 2}$ zurückgeführt. Der Spindeltrieb 11 ist mit einem Drehwinkel-Geber 17 gekuppelt, welcher den Drehwinkel-Istwert $\phi_{i\ 2}$ erzeugt. Dieser wird

einem Differenzierer 38 zugeführt, der daraus durch Differenzieren den Drehzahl-Istwert n_{i2} erzeugt.

Zwischen den beiden Drehzahl-Regelkreisen besteht eine Kopplung. Der von dem Drehzahl-Regler 23 erzeugte und begrenzte Drehzahl-Stellwert i_{s1} , der, wie erwähnt, identisch mit dem Drehmoment-Sollwert i_{s1} für den entsprechenden untergeordneten Drehmoment-Regelkreis 25, 26, 27 ist, wird einer Stellwert-Fensterschaltung 40 über einen Multiplizierer 39 zugeführt. Der Multiplikations-Faktor (Multiplikator) des Multiplizierers 39 kann durch die NC-Steuereinheit verändert werden. Mit der Stellwert-Fensterschaltung 40 können der obere Grenzwert i_{o2} und der untere Grenzwert i_{u2} des Begrenzers 34 in Abhängigkeit von einem Steuersignal "Fenster auf - zu" verändert werden. Die Stellwert-Fensterschaltung 40 in Fig. 2 zeigt ein erstes in ausgezogenen Linien dargestelltes Grenzwert-Paar i_{o2} , i_{u2} , welches ein schmales Toleranzband definiert, sowie ein zweites in strichpunktierten Linien ausgeführtes Grenzwert-Paar i_{o2} , i_{u2} , welches ein breites Toleranzband definiert. Die in der Stellwert-Fensterschaltung 40 in der Mitte des Koordinaten-Kreuzes gezeigte in gestrichelten Linien dargestellte Gerade deutet die hier vorgesehene lineare Abhängigkeit des oberen Grenzwertes i_{o2} und des unteren Grenzwertes i_{u2} von dem Drehmoment-Sollwert i_{s1} an. Eine solche lineare Abhängigkeit ist nicht zwingend notwendig, sondern lediglich die einfachste Form einer funktionalen Abhängigkeit. Es sind selbstverständlich auch andere Funktionen möglich und realisierbar.

Der Begrenzer 34 hat nun die Wirkung, daß sich der vom Drehzahl-Regler 33 erzeugte Drehzahl-Stellwert i_{s2} nur in den durch die Stellwert-Fensterschaltung 40 bestimmten Grenzen verändern kann. Stößt der von dem Drehzahl-Regler 33 erzeugte Drehzahl-Stellwert i_{s2} an eine der beiden Grenzen, so wird er dort festgehalten. Die Grenzen verschieben sich ihrerseits nach oben bzw. nach unten, wenn sich der Drehzahl-Stellwert, der mit dem Drehmoment-Sollwert i_{s2} identisch ist, nach oben bzw. nach unten verändert. Auf diese Weise ist der Drehmoment-Sollwert i_{s2} für den Drehmoment-Regler 36 in Grenzen abhängig von dem Drehmoment-Sollwert i_{s1} für den Drehmoment-Regler 26. Dies hat folgenden Sinn:

Bevor ein vom Futter der einen Spindel gehaltenes Werkstück zwecks Bearbeitung auch vom Futter der anderen Spindel ergriffen werden kann, müssen die beiden Spindeln synchron laufen. Dieser Synchronlauf kann nur erreicht werden, wenn die beiden Drehzahl-Regelkreise frei, d.h. weitgehend unabhängig voneinander arbeiten können. Da ihnen der gleiche Drehzahl-Sollwert n_s zugeführt wird, tritt irgendwann der Zustand des Synchronlaufs ein. Dieser Zustand wird durch einen Kompa-

rator 41 ermittelt, dem die beiden Drehzahl-Istwerte n_{i1} und n_{i2} zugeführt werden. Wenn dieser Komparator 41, der Teil der NC-Steuereinheit sein kann, feststellt, daß die Differenz der beiden Drehzahl-Istwerte n_{i1} und n_{i2} geringer als ein vorgegebener Grenzwert ist, so erzeugt er für die Stellwert-Fensterschaltung 40 ein Steuersignal "Fenster zu". Die Stellwert-Steuerschaltung 40 verändert dann die Grenzwerte für den Begrenzer 34 derart, daß nunmehr statt des breiten Toleranzbandes (strichpunktierter Linien) das enge Toleranzband (ausgezogene Linie) zur Wirkung kommt. Dies deshalb, weil nach dem erfolgten Einspannen des Werkstückes zwischen beiden Spindeln durch die mechanische Kopplung der beiden Spindeln die Gefahr gegeben ist, daß die beiden Drehzahl-Regelkreise mit den untergeordneten Drehmoment-Regelkreisen wegen der intergralen Anteile mit der Zeit auseinanderlaufen, was sich in unterschiedlichen Drehmomenten für die beiden Spindelantriebe 10,11 auswirkt. Die Spindelantriebe können dadurch gegeneinander wirken, mit der Folge, daß auf das Werkstück ein unerwünschtes Torsionsmoment ausgeübt wird. Diese Gefahr ist weitgehend dadurch eliminiert, daß der Drehzahl-Regelkreis für den Spindeltrieb 11 hinsichtlich seiner Regelfähigkeit entsprechend begrenzt wird. Stattdessen wird dem untergeordneten Drehmoment-Regelkreis 35, 36, 37 in engen Grenzen etwa der gleiche Drehmoment-Sollwert vorgegeben, der auch dem untergeordneten Drehmoment-Regelkreis 25, 26, 27 für den Spindeltrieb 10 zugeführt wird. Wenn nach der Bearbeitung des Werkstückes das Futter der einen Spindel geöffnet wird oder das zwischen den Spindeln eingespannte Werkstück durch Abstecken in zwei Teile geteilt ist, wird die mechanische Kopplung zwischen den beiden Spindeln aufgehoben.

In diesem Fall laufen die Drehzahl-Istwerte n_{i1} , n_{i2} , wenn auch geringfügig, auseinander, wodurch der Komparator 41 die Trennung feststellt. Er gibt dann an die Drehmoment-Fensterschaltung (40) das Steuersignal "Fenster auf", wodurch der anfänglich beschriebene Zustand wiederhergestellt wird und die beiden Drehzahl-Regelkreise weitgehend unabhängig voneinander arbeiten können. Der Komparator 41 gibt außerdem in dem beschriebenen Fall eine Trenninformaton ab, welche beispielsweise benötigt wird, um festzustellen, ob ein Abstechvorgang erfolgreich beendet worden ist. Die Methode kann noch dadurch verfeinert werden, daß neben den Drehzahl-Istwerten n_{i1} , n_{i2} noch die Drehwinkel-Istwerte ϕ_{i1} , ϕ_{i2} miteinander verglichen werden. So kann die Trenninformaton beispielsweise erst dann ausgegeben werden, wenn sowohl die Differenz der Drehzahl-Istwerte n_{i1} , n_{i2} als auch die Differenz der Drehwinkel-Istwerte ϕ_{i1} , ϕ_{i2} größer als ein vorgegebener Grenzwert sind. Statt eines einzi-

gen Komparators 41 können auch zwei Komparatoren vorgesehen werden, wobei der eine nur zur Erzeugung des Steuersignals "Fenster auf - zu" für die Stellwert-Fensterschaltung 40 dient, während der andere die Trenninformation erzeugt.

Neben einer Drehzahl-Regelung ist noch eine Drehwinkel-Regelung vorgesehen. Dazu werden einer Vergleichsstelle 29 der Drehwinkel-Sollwert ϕ_s sowie die beiden Drehwinkel-Istwerte ϕ_{i1} und ϕ_{i2} zugeführt. Die von der Vergleichsstelle 29 erzeugte Regelabweichung wird über einen Schalter 30 einem Drehwinkel-Regler 31 zugeführt. Der von diesem erzeugte Drehwinkel-Stellwert wird der Vergleichsstelle 32 des Drehzahl-Regelkreises für den Spindeltrieb 11 zugeführt und damit der Drehzahl-Regelabweichung aufgeschaltet. Durch Wahl des Drehwinkel-Sollwertes ϕ_s , der von der NC-Steuereinheit geliefert wird, kann auf diese Weise ein bestimmter Winkelversatz zwischen den beiden Spindeln 1, 2 gewährleistet werden. Dies ist beispielsweise erforderlich, wenn beim Abgreifen eines in der einen Spindel 1 vorbearbeiteten Werkstückes 9 durch die andere Spindel 2 eine gezielte lagegenaue Bearbeitung an der Werkstückrückseite erfolgen soll.

Nachfolgend sei noch die Funktion des Multiplizierers 39 beschrieben. Mit diesem Multiplizierer 39 ist es möglich, den der Stellwert-Fensterschaltung 40 zugeführten Drehzahl-Stellwert i_{s1} , der gleichzeitig Drehmoment-Sollwert ist, zu reduzieren (dämpfen) oder zu verstärken (multiplizieren). Auf diese Weise können die Spindeltriebe 10, 11 gezielt mit unterschiedlichen Drehmomenten betrieben werden. Dies ist beispielsweise dann nützlich, wenn das Werkzeug der Werkzeugmaschine beim Bearbeiten stärker (bremsend) auf den im Futter der einen Spindel gehaltenen Teil des Werkstückes wirkt als auf den im Futter der anderen Spindel gehaltenen Teil. In diesem Falle sollte der Antrieb für die erstgenannte Spindel ein größeres Drehmoment aufbringen als der Antrieb für die andere Spindel, da andernfalls das Werkstück einer Torsion ausgesetzt wäre, die letztlich zum Bruch einer geschwächten Stelle führen könnte.

Zu erwähnen ist noch, daß zwischen der Vergleichsstelle 29 des Drehwinkel-Regelkreises und dem Drehwinkel-Regler 31 ein Schalter 30 vorgesehen ist, der geöffnet wird, wenn das Werkstück zwischen beiden Spindeln eingespannt ist (mechanische Kopplung der Spindeln). Wäre der Schalter 30 bei mechanischer Kopplung der Spindeln geschlossen, so würde ein unbestimmter Zustand in der gesamten Regelanordnung eintreten, weil die Drehwinkel-Regelung nicht wirksam werden kann.

Ansprüche

1. Verfahren zum spanenden Bearbeiten eines Werkstückes (9) in einer Werkzeugmaschine, bei dem das Werkstück zwischen zwei separat angetriebenen, drehzahlgeregelten Spindeln (1;2) einspannbar ist,
5 **dadurch gekennzeichnet**,
daß Änderungen der Drehzahlregler-Stellwerte (i_{s2}) für die eine Spindel (2) nur innerhalb eines Toleranzbandes (i_{o2}, i_{u2}) zugelassen werden, welches durch oberhalb und unterhalb der Drehzahlregler-Stellwerte (i_{s1}) für die andere Spindel (1) gelegene veränderbare Grenzen vorgegeben wird, und daß das Toleranzband bei Nichtsynchronlauf der Spindeln (1;2) breit und bei Synchronlauf schmal eingestellt wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1,
10 **dadurch gekennzeichnet**,
daß zusätzlich das Drehmoment beider Spindeln (1;2) geregelt wird und daß der Drehzahlregler-Stellwert für jede der beiden Spindeln als Drehmoment-Sollwert für die betreffende Spindel verwendet wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2,
15 **dadurch gekennzeichnet**,
daß die Grenzen des Toleranzbandes so gewählt sind, daß sie eine lineare Funktion zwischen den Drehzahlregler-Stellwerten ($i_{s1}; i_{s2}$) für die beiden Spindeln (1;2) bilden.
4. Verfahren nach Anspruch 2 oder 3,
20 **dadurch gekennzeichnet**,
daß das Verhältnis der Drehzahlregler-Stellwerte ($i_{s1}; i_{s2}$) für die beiden Spindeln (1;2) zumindest dann, wenn das Werkstück (9) zwischen beiden Spindeln eingespannt ist und bearbeitet wird,
25 zwecks Schnittkraftaufteilung auf beide Spindeln von 1 verschieden gewählt wird.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
30 **dadurch gekennzeichnet**,
daß zusätzlich der Drehwinkel zumindest einer Spindel (2) regelbar ist, und daß dem Drehwinkel-Sollwert (ϕ_s) für diese Spindel zur Bildung der Drehwinkel-Regelabweichung neben dem Drehwinkel-Istwert (ϕ_{i2}) dieser Spindel (2) der Drehwinkel-Istwert (ϕ_{i1}) der anderen Spindel (1) aufgeschaltet wird derart, daß sich die Drehwinkel-Regelabweichung aus der Abweichung der Differenz der Drehwinkel-Istwerte ($\phi_{i2} - \phi_{i1}$) der beiden Spindeln (1;2) von dem Drehwinkel-Sollwert (ϕ_s) für die eine Spindel (2) ergibt.
6. Verfahren nach Anspruch 5,
35 **dadurch gekennzeichnet**,
daß der Drehwinkelregler-Stellwert der aus Drehzahl-Istwert und Drehzahl-Sollwert ermittelten Drehzahl-Regelabweichung des einen Drehzahl-Regelkreises aufschaltbar ist.
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6,
40 **dadurch gekennzeichnet**,

daß zwecks Feststellung der Trennung der mechanischen Verbindung beider Spindeln (1;2), insbesondere eines vollendeten Abstechvorganges an dem zwischen beiden Spindeln eingespannten Werkstück (9), geprüft wird, ob die Differenz der Drehzahl-Istwerte ($n_{i2} - n_{i1}$) der beiden Spindeln einen vorgegebenen Grenzwert überschreitet.

8. Verfahren nach den Ansprüchen 5 und 7,

dadurch gekennzeichnet,

daß zusätzlich geprüft wird, ob die Differenz der Drehwinkel-Istwerte ($\phi_{i2} - \phi_{i1}$) einen bestimmten Grenzwert überschreitet.

9. Werkzeugmaschine zum spanenden Bearbeiten eines zwischen zwei Spindeln (1;2) einspannbaren Werkstücks (9) zum Ausführen des Verfahrens nach Anspruch 1,

mit je einem separaten Antrieb (10;11) für jede der beiden Spindeln, der Teil eines jeder Spindel zugeordneten Drehzahl-Regelkreises ist,

dadurch gekennzeichnet,

daß die Drehzahl-Regelstrecke des einen Drehzahl-Regelkreises (32,33,19,11,17,38) über eine Stellwert-Fensterschaltung (40) mit dem Ausgang des Drehzahl-Reglers (23) des anderen Drehzahl-Regelkreises (22,23,18,10,16,28) verbunden ist und daß die Fensterbreite der Stellwert-Fensterschaltung (40) veränderbar ist.

10. Werkzeugmaschine nach Anspruch 9,

dadurch gekennzeichnet,

daß die Stellwert-Fensterschaltung (40) mit dem Ausgang eines Komparators (41) verbunden ist, dessen Eingängen die Drehzahl-Istwerte ($n_{i1} - n_{i2}$) der beiden Drehzahl-Regelkreise zugeführt sind und der ein Verstellsignal zum Verringern der Fensterbreite für die Stellwert-Fensterschaltung (40) erzeugt, wenn die Differenz der Drehzahl-Istwerte ($n_{i1} - n_{i2}$) einen bestimmten Grenzwert unterschreitet.

11. Werkzeugmaschine nach Anspruch 9 oder 10,

dadurch gekennzeichnet,

daß die Stellwert-Fensterschaltung (40) mit dem Ausgang eines Komparators (41) verbunden ist, dessen Eingängen die Drehwinkel-Istwerte (ϕ_{i1} ; ϕ_{i2}) der beiden Regelkreise zugeführt sind und der ein Verstellsignal zum Verringern der Fensterbreite für die Stellwert-Fensterschaltung (40) erzeugt, wenn die Differenz der Drehwinkel-Istwerte ($\phi_{i2} - \phi_{i1}$) einen bestimmten Grenzwert unterschreitet.

12. Werkzeugmaschine nach einem der Ansprüche 9 bis 11,

dadurch gekennzeichnet,

daß die Drehzahl-Regelstrecke jeder der beiden Drehzahl-Regelkreise einen untergeordneten Drehmoment-Regelkreis enthält, dessen Drehmoment-Sollwert-Eingang (25;35) identisch mit dem Drehzahlregler-Stellwert-Eingang der Drehzahl-Regelstrecke des ihm übergeordneten Drehzahl-Regelkreises ist.

13. Werkzeugmaschine nach Anspruch 12,

dadurch gekennzeichnet,

daß jeder der Drehmoment-Regelkreise von einem üblichen aus Drehmoment-Regler (26;36) und Stromrichter (27;37) gebildeten Umrichter (18;19) gebildet ist, wobei aus dem von dem Stromrichter (27;37) an den zugeordneten Spindelantrieb (10;11) abgegebenen Strom der Drehmoment-Istwert (i_{i1} ; i_{i2}) gebildet ist.

14. Werkzeugmaschine nach einem der Ansprüche 9 bis 13,

dadurch gekennzeichnet,

daß zwischen die Stellwert-Fensterschaltung (40) und den Ausgang des Drehzahl-Reglers (23) des anderen Regelkreises ein Verstärker bzw. ein Dämpfungsglied (39) mit variabler Verstärkung bzw. Dämpfung geschaltet ist.

15. Werkzeugmaschine nach einem der Ansprüche 9 bis 14,

dadurch gekennzeichnet,

daß die Drehzahl-Sollwert-Eingänge der beiden Drehzahl-Regelkreise miteinander sowie mit einem Drehzahl-Sollwert-Geber, der vorzugsweise Teil einer numerischen Steuereinheit (20) ist, verbunden sind.

16. Werkzeugmaschine nach einem der Ansprüche 9 bis 15,

dadurch gekennzeichnet,

daß jeder Spindel (1;2) ein Drehwinkel-Istwert-Geber (16;17) zugeordnet ist, daß die beiden Drehwinkel-Istwert-Geber sowie ein Drehwinkel-Sollwert-Geber, der vorzugsweise Teil einer numerischen Steuereinheit (20) ist, zwecks Bildung einer Drehwinkel-Regelabweichung mit einer Vergleichsstelle (29) verbunden sind, wobei die Regelabweichung aus dem Unterschied zwischen der Differenz der beiden Drehwinkel-Istwerte ($\phi_{i2} - \phi_{i1}$) und dem Drehwinkel-Sollwert (ϕ_s) gebildet wird, daß die Drehwinkel-Regelabweichung über einen Schalter (30) einem Drehwinkel-Regler (31) zuführbar ist und daß der Ausgang des Drehwinkel-Reglers mit der Drehzahl-Vergleichsstelle (32) des einen Drehzahl-Regelkreises (32,33,19,11) verbunden ist derart, daß aus der Differenz zwischen Drehzahl-Sollwert (n_s) und Drehzahl-Istwert (n_{i2}) sowie den von dem Drehwinkel-Regler (31) gebildeten Drehwinkel-Stellwert die Regelabweichung für den erwähnten einen Drehzahl-Regelkreis gebildet wird.

17. Werkzeugmaschine nach Anspruch 16,

dadurch gekennzeichnet,

daß jeder der beiden Drehwinkel-Istwert-Geber (16;17) mit dem Eingang eines Differenziergliedes (28,38) zwecks Bildung der entsprechenden Drehzahl-Istwerte (n_{i1} ; n_{i2}) verbunden ist und daß der Ausgang jedes Differenziergliedes (28;38) mit der Vergleichsstelle (22;32) des zugeordneten Drehzahl-Regelkreises verbunden ist.

18. Werkzeugmaschine nach den Ansprüchen 10 und 16 oder 17,

dadurch gekennzeichnet,

daß der Komparator (41) oder ein zusätzlicher Komparator mit den beiden Drehwinkel-Gebern (16;17) zwecks Bildung der Differenz der beiden Drehwinkel-Istwerte ($\phi_{i2} - \phi_{i1}$) und Vergleich dieser Differenz mit einem Grenzwert verbunden ist und daß der Komparator (41) und/oder der zusätzliche Komparator ein die mechanische Trennung der Spindeln (1;2) anzeigendes Trennsignal erzeugt, wenn die Differenz der Drehzahl-Istwerte und/oder die Differenz der Drehwinkel-Istwerte ($n_{i1} - n_{i2}$) den entsprechenden Grenzwert überschreiten bzw. überschreitet.

5

10

19. Werkzeugmaschine nach Anspruch 18,

dadurch gekennzeichnet,

daß der Komparator (41) und gegebenenfalls der zusätzliche Komparator Teil der numerischen Steuereinheit (20) sind.

15

20

25

30

35

40

45

50

55

8

FIG. 1

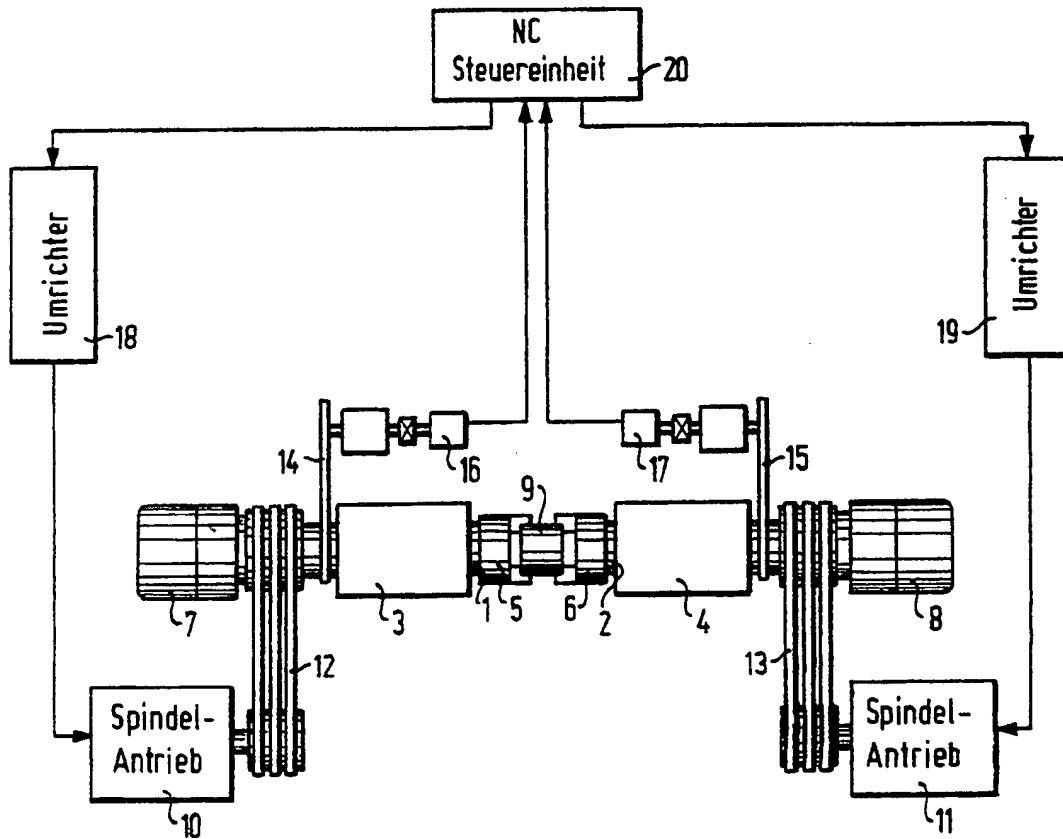


FIG. 2

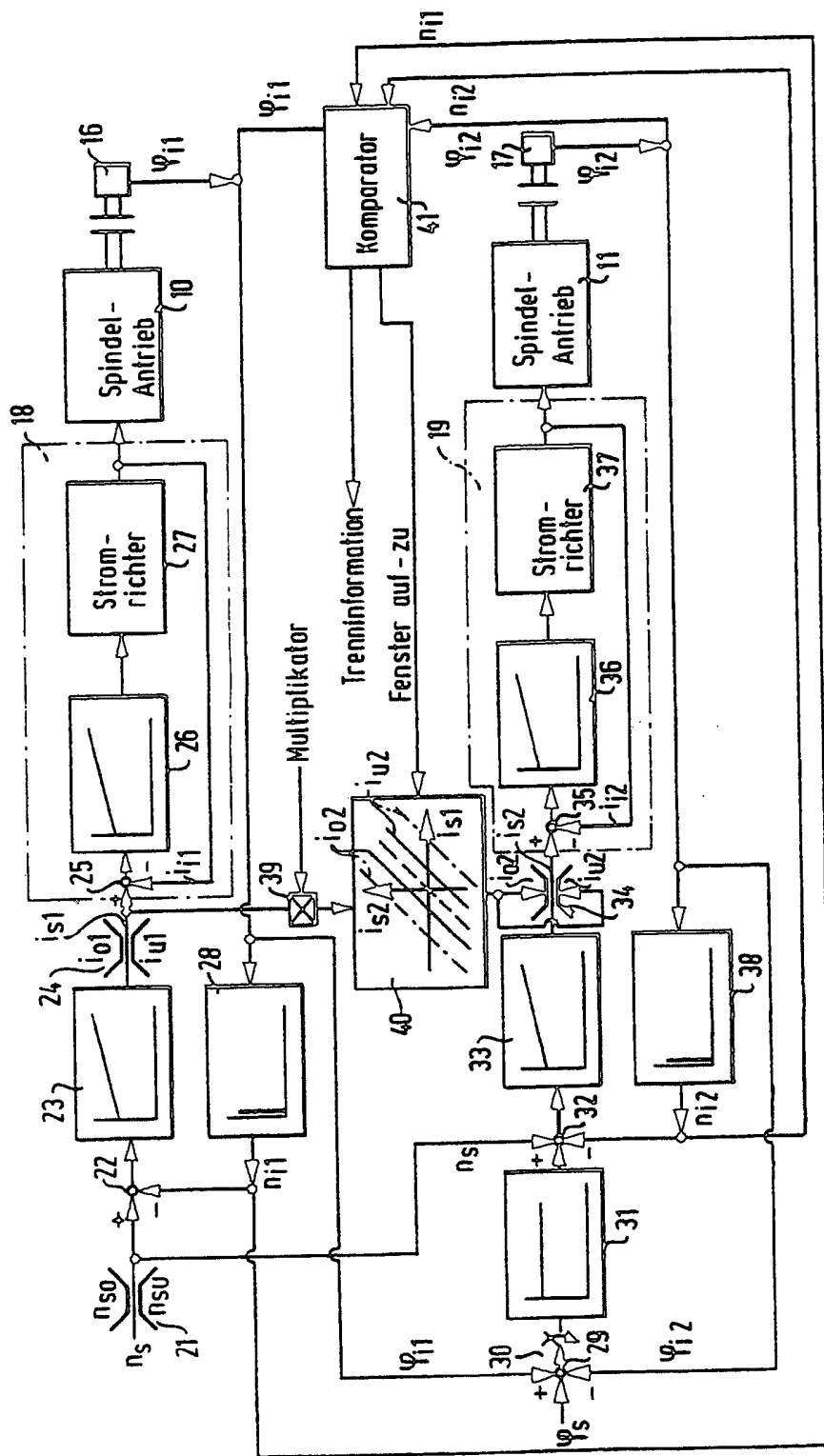


FIG. 1

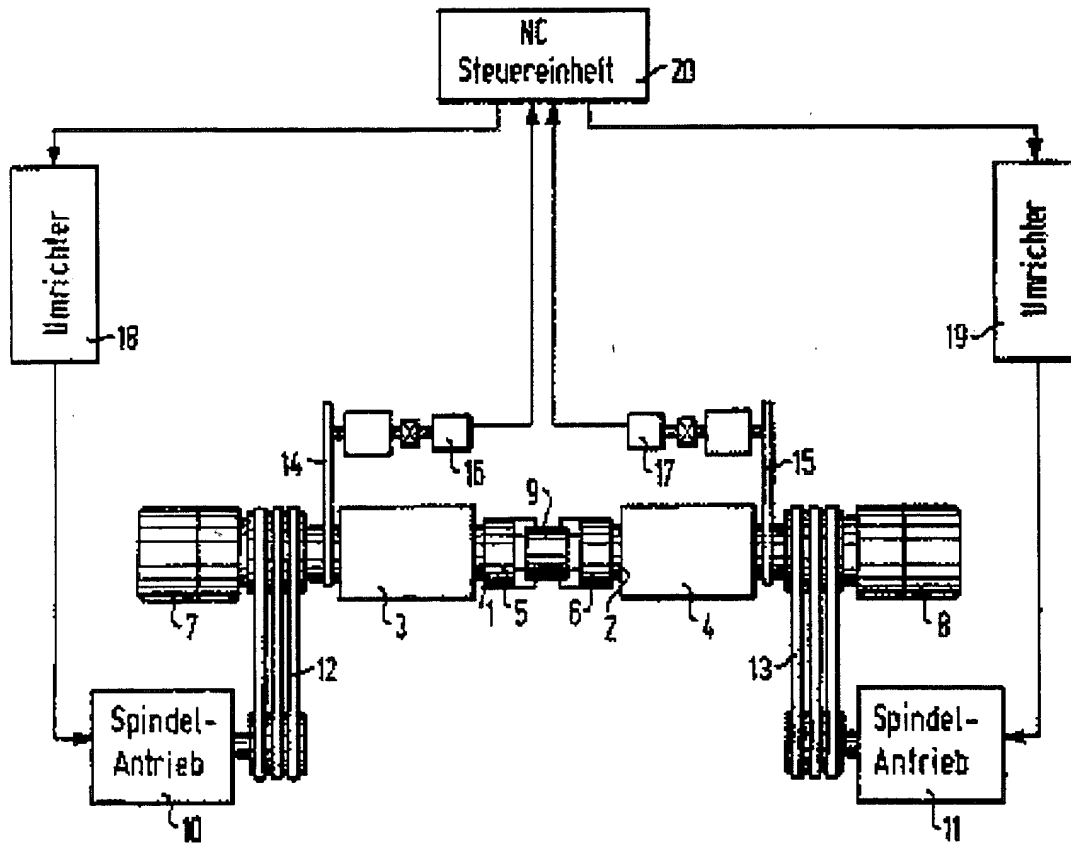
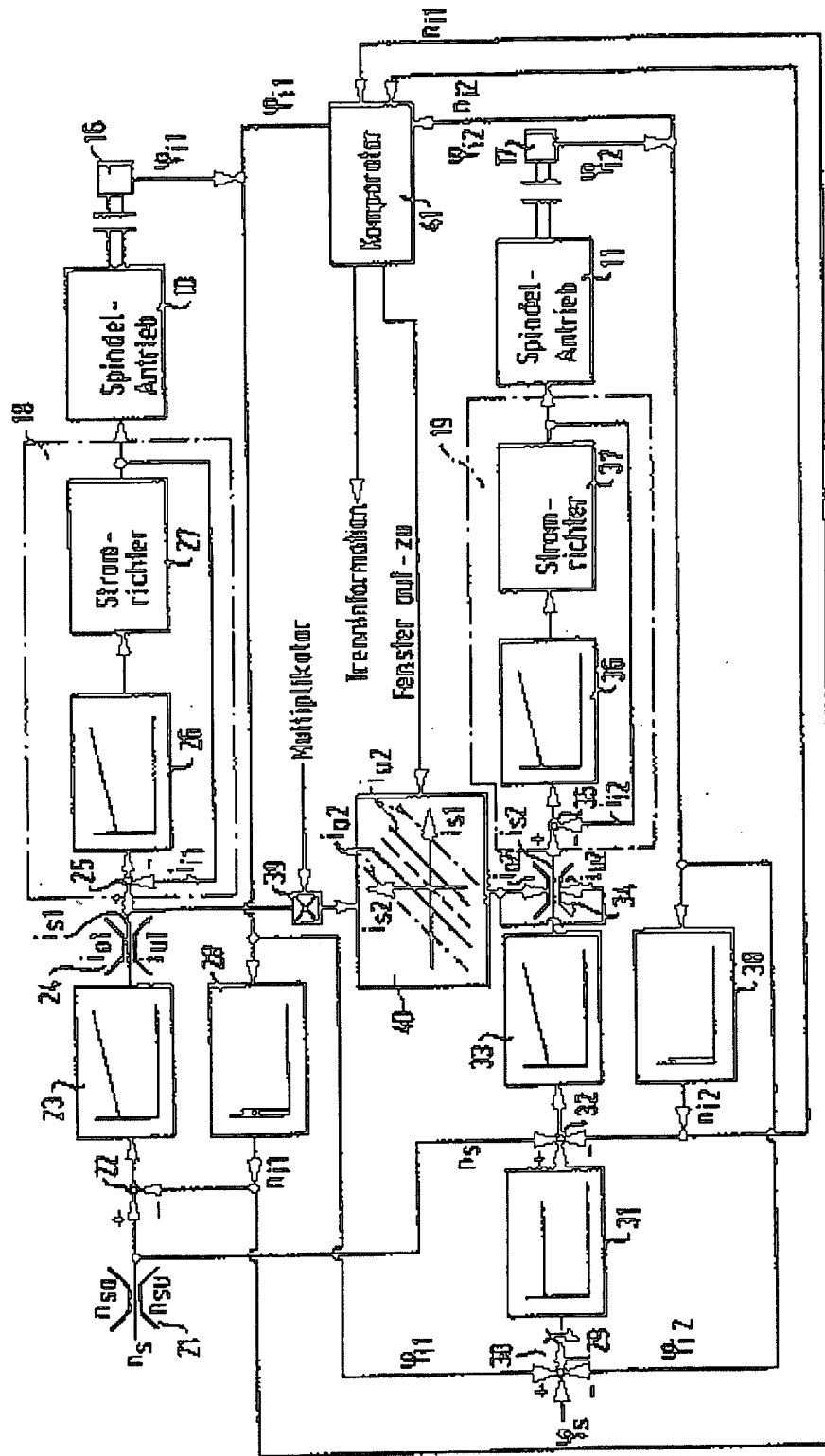


FIG. 2





(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(21) Anmeldenummer: 90119517.2

(51) Int. Cl.⁵: G05B 19/18, G05B 19/407

(22) Anmeldetag: 11.10.90

(30) Priorität: 11.10.89 DE 3933993

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
17.04.91 Patentblatt 91/16

(84) Benannte Vertragsstaaten:
CH FR GB IT LI

(88) Veröffentlichungstag des später veröffentlichten
Recherchenberichts: 31.07.91 Patentblatt 91/31

(71) Anmelder: **GILDEMEISTER AUTOMATION
GMBH**
Max Müller Strasse 24
W-3000 Hannover 1(DE)

(72) Erfinder: **Eckhart, Volker, Dr. Ing.**
Breitscheidstrasse 16
W-3300 Braunschweig(DE)
Erfinder: **Nolting, Klaus**
Liebigstrasse 7
W-3000 Hannover 1(DE)

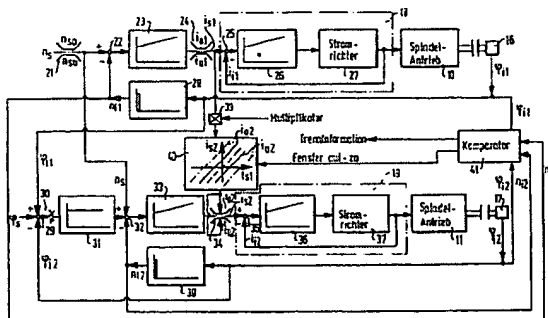
(74) Vertreter: **Schmidt-Evers, Jürgen, Dipl.-Ing. et
al**
Patentanwälte Dipl.-Ing. H. Mitscherlich
Dipl.-Ing. K. Gunschmann Dipl.-Ing.
Dr.rer.nat. W. Körber Dipl.-Ing. J.
Schmidt-Evers Dipl.-Ing. W. Melzer
Dipl.-Phys.Dr.rer.na
t. R. Schulz, Postfach 260132, D-8000
München 26(DE)

(54) **Verfahren zum spanenden Bearbeiten eines Werkstückes sowie entsprechende Werkzeugmaschine.**

(57) Eine Werkzeugmaschine mit zwei Spindeln, zwischen die ein Werkstück einspannbar ist, weist zwei Drehzahl-Regelkreise für den Antrieb 10, 11 der beiden Spindeln auf. Jeder der beiden Drehzahl-Regelkreise enthält einen untergeordneten Drehmoment-Regelkreis 25, 26, 27. Die beiden Drehzahl-Regelkreise sind über eine Stellwert-Fensterschaltung 40 miteinander verbunden, welche

eine Variation des Drehzahl-Stellwertes bzw. Drehmoment-Sollwertes i_{s2} des einen Drehzahl-Regelkreises nur in veränderbaren Grenzen zuläßt, die von dem Drehzahl-Stellwert bzw. Drehmoment-Sollwert i_{s1} des anderen Drehzahl-Regelkreises abhängen. Die Grenzen bilden ein Toleranzband, welches bei Nichtsynchronlauf der beiden Spindeln weit und bei Synchronlauf eng gewählt wird.

FIG. 2



EP 0 422 651 A3



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER
RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 90 11 9517

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
D,Y	DE-A-3 812 642 (YAMAZAKI) * Spalte 63, Zeile 52 - Spalte 65, Zeile 42; Figuren 71-73, 91 * - - -	1	G 05 B 19/18 G 05 B 19/407
Y	Robert, D. Lorenz et al.: "Synchronized motion control for process automation." 01 Oktober 1989, IEEE Industry Application Society, San Diego, CA, US * Seiten 1693 - 1698 *	1	
D,A	DE-C-3 618 349 (INDEX-WERKE KG HAHN) * das ganze Dokument *	1-19	
A	WO-A-8 706 364 (FANUC) * das ganze Dokument *	1-19	
A	EP-A-0 328 392 (YAMAZAKI) * das ganze Dokument *	1-19	
A	EP-A-0 203 452 (TRAUB AG) * das ganze Dokument *	1-19	
A	EP-A-0 335 659 (YAMAZAKI) * das ganze Dokument *	1-19	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.5)
A	EP-A-0 206 984 (REISHAUER) * das ganze Dokument & US-A-4712048 *	1-19	G 05 B
<p>Docket # <u>A-2820</u> Applic. # <u>09/848, 583</u> Applicant: <u>Matthes et al.</u> Lerner and Greenberg, P.A. Post Office Box 2480 Hollywood, FL 33022-2480 Tel: (954) 925-1100 Fax: (954) 925-1101</p>			
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort Den Haag		Abschlußdatum der Recherche 31 Mai 91	
		Prüfer RESSENAAR J.P.	
<p>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X: von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y: von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A: technologischer Hintergrund O: nichtschriftliche Offenbarung P: Zwischenliteratur T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze</p>		<p>E: älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D: in der Anmeldung angeführtes Dokument L: aus anderen Gründen angeführtes Dokument &: Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>	